

## Alüminyum Alaşımları için TIG Kaynak Teli

## Klasifikasyonu

AWS A5.10 : ER4043  
DIN 1732 : SG-AISI5

## Genel Tanımı

%5'e kadar Si içeren döküm ve hadde alüminyum alaşımlarının ve % 2'den daha az alaşım elementi içeren alüminyum alaşımlarının kaynağında kullanılır.

Geniş ağızlı kaynak uygulamalarında iş parçasına kaynaktan önce 150-200°C öntav uygulanması ve kaynak yapılacak bölgenin iyice temizlenmesi önerilir. Kaynak banyosu yüksek akışkanlığa sahiptir.

## Kimyasal Analizi (%) - Tipik

Si	Mn	Fe	Cu	Zn	Ti	Al
4.5 - 5.5	< 0.05	< 0.50	< 0.30	< 0.10	< 0.01	kalan

## Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı	: 100 N/mm <sup>2</sup>	Ergime Aralığı	: 575 - 625 °C
Çekme Dayanımı	: 160 N/mm <sup>2</sup>	Yoğunluk	: 2.68 gr/cm <sup>3</sup>
Uzama (L=5d)	: 15 %		
Çentik Darbe Dayanımı	: 20 J (+20°C)		

## Koruyucu Gazlar (EN 439)

TIG : I1 - Ar (%100)

## Kaynak Edilebilen Malzemeler

	DIN 1725-1	DIN 1725-2	W. Nr.	Alaşım No.
Hadde alüminyum alaşımları	AlMgSi 0.5		3.3206	6060
	AlMgSi 0.7		3.3210	6005A
	AlMgSi 0.8		3.2316	6181
Döküm alüminyum alaşımları		G-AISI 5		443.0

## Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	Kutu Ağırlığı
TIG Kaynak Teli	-	-	-	-	X	X	-	X	5 kg

**Dikkat** : Katalogta yer alan bütün ürün açıklamaları elde edilen en yeni bilgiler doğrultusunda hazırlanmış olup Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından önceden haber verilmeden revize edilebilir ya da değiştirilebilir. Katalog bilgileri kaynakçı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.